KARTA DANYCH TECHNICZNYCH

KLEJ AKRYLOWY
Dwuskładnikowy

WELDYX Qualified
WELDYX MULTI POWER 3 black

Produkt WELDYX MULTI POWER 3 black jest dwuskładnikowym klejem na bazie metakrylanu o stosunku mieszania 1:1, przeznaczonym do wykonywania klejonych połączeń strukturalnych o wysokiej wytrzymałości.

Ponieważ przywiera doskonale do bardzo różnych materiałów, produkt ten nadaje się do klejenia szerokiej gamy kompozytów, tworzyw sztucznych i metali bez konieczności ich gruntowania i obróbki wstępnej powierzchni.

Ponadto produkt ten po zakończeniu reakcji zapewnia doskonałą odporność na uderzenia, łuszczenie, nacisk i zmęczenie materiału, dzięki czemu spełnia kompleksowe wymagania.

Pojemność pojemnika / numer produktu

Strzykawka 25 ml	MPS.S25
Kartusz 50ml	MPS.K50
Kartusz 400 ml	MPS.K400

Składowanie i okres trwałości

Pod warunkiem zapewnienia optymalnej temperatury składowania w zakresie od +2 °C do + 23 °C w zamkniętych opakowaniach oryginalnych, okres trwałości wynosi maksymalnie 6 miesięcy. Wyższa temperatura składowania prowadzi do znacznego skrócenia okresu trwałości i może spowodować uszkodzenie kartusza. Temperatura składowania nie może być niższa niż +2 °C.

Właściwości (poszczególnych komponentów)

	Żywica A		**Utwardzacz B**
Barwa:	czarna		beżowa
Lepkość[1)] [mPas]:	50.000 - 70.000		30.000 - 50.000
Stosunek mieszania A:B (objętościowy):		1:1	
Stosunek mieszania A:B (wagowy):		1:1	
Gęstość[2)] [g/ml]:	1,00 - 1,03		0,98 - 1,00
Temperatura zapłonu[3)] [°C]:		+10	
Zdolność wypełniania szczelin [mm]:		0,25 - 5	

1) w temp. 25 °C, wiskozymetr Brookfield'a
2) pomiar zgodnie z DIN 53217, część 2 model z kulką do pomiaru gęstości 475/III
3) pomiar zgodnie z DIN 51755

Właściwości (klej utwardzony)

Barwa:	czarna
Czas otwarty [min]:	4 - 7
Czas twardnienia [min]:	18 - 24
Wytrzymałość końcowa po [h]:	24
Gęstość[1)] [g/ml]:	1
Odporność temperaturowa [°C]:	-40 do +100
Wydłużenie przy zerwaniu[2)] [%]:	25 - 30

1) Obliczenia teoretyczne na podstawie gęstości pojedynczych składników
2) Pomiar zgodnie z ASTM D638 / DIN ISO 6892

Wytrzymałość na ścinanie[1)]:

Podłoża	**Wytrzymałość na ścinanie [N/mm²]**
Tworzywo sztuczne wzmocnione włóknem szklanym	8 - 9
PVC	22 - 23
ABS	13 - 14
Stal walcowana na zimno	21
Aluminium	22
Stal nierdzewna	23 - 24
Akrylan	23

1) Sprawdzono zgodnie z GLUETEC AA-310

GLUETEC GROUP
Germany | Poland | Slovenia

GLUETEC Industrieklebstoffe GmbH & Co. KG
Am Biotop 8a
97259 Greußenheim - Niemcy
Tel.: +49 (0) 9369 / 9836-0
info@gluetec.de
www.gluetec.de

WIKO KLEBETECHNIK Sp. z o.o.
ul. Ekonomiczna 8
42-271 Częstochowa - Polska
Tel.: +48 (0) 34 372 58 58
info@wikoklebetechnik.pl
www.wiko-technika-klejenia.pl/

GLUETEC d.o.o.
Plese 9
9000 Murska Sobota - Słowenia
Tel.: +386 (0) 59 07 93 95
info@gluetec.si
www.gluetec.si

KARTA DANYCH TECHNICZNYCH

Spektrum przyczepności

Metale		Tworzywa sztuczne		Materiały kompozytowe	
Aluminium	✔	Akrylany	✔	Ester winylowy	✔
Stal nierdzewna	✔	Styren	✔	Włókno węglowe	✔
Stal konstrukcyjna	✔	ABS	✔	Poliester (DCPD mod.)	✔
Metale malowane proszkowo	✔	PVC/CPVC	✔	Uretany	✔
Metale ocynkowane	✔	Poliamid/ nylon	✔	GRP/FRP	✔
		Polietylen	✖		
		Polipropylen	✖		
		Poli(tetrafluoroetylen) (PTFE)	✖		
		Poliacetal	✖		

Instrukcja obsługi

Zastosowanie

Optymalna temperatura obróbki wynosi od 18 °C do 25 °C. Wyższa lub niższa temperatura wpływa na czas otwarty kleju. Przed każdym zastosowaniem należy sprawdzić, czy stosowany mieszacz jest założony prawidłowo na kartuszu i czy kartusz jest założony prawidłowo w pistolecie dozującym. Ponadto należy sprawdzić, czy klejone powierzchnie nie są zanieczyszczone smarami, olejami, pyłem, farbami, warstwami utleniającymi lub innymi zanieczyszczeniami. Przed nałożeniem kleju na klejone powierzchnie należy wycisnąć koniecznie niewielką ilość kleju z kartusza, tak aby zapewnić całkowite zmieszanie obydwu składników kleju, w przeciwnym razie właściwości kleju mogą ulec pogorszeniu. Klejone elementy należy połączyć ze sobą w czasie otwartym kleju. Po upływie czasu otwartego kleju do momentu pełnego utwardzenia kleju elementów sklejonych nie wolno poddawać działaniu sił mechanicznych, które mogłyby mieć również negatywny wpływ na jakość klejenia. W przypadku dodatkowych pytań dotyczących produktu lub jego zastosowania, prosimy o kontakt z naszym działem technologicznym.

Przygotowanie powierzchni

W celu zagwarantowania optymalnych właściwości czarnego WELDYX MULTI POWER 3 należy bezwzględnie oczyścić klejone powierzchnie. Sposób czyszczenia należy dobrać odpowiednio do klejonego materiału i właściwości powierzchni:

Metale:

1. Oczyścić powierzchnię z pyłu i zanieczyszczeń za pomocą czystej szmatki i czystego acetonu lub izopropanolu.
2. Lekko zszorstkować powierzchnię przez szlifowanie lub piaskowanie.
3. Powtórzyć krok 1.

Tworzywa sztuczne/ kompozyty:

1. Oczyścić powierzchnię z pyłu i zanieczyszczeń za pomocą czystej szmatki i izopropanolu.
2. Lekko zszorstkować powierzchnię przez szlifowanie.
3. Powtórzyć krok 1.

UWAGA: Do czyszczenia nie stosować nigdy benzyny ani alkoholu niskiej jakości.

Wskazówka:

Prosimy o dokładne zapoznanie się z wszystkimi informacjami i wskazówkami zawartymi w poszczególnych kartach charakterystyki. Dane zawarte w niniejszej karcie mają charakter wyłącznie informacyjny, są wiarygodne i odpowiadają aktualnemu stanowi posiadanej wiedzy. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za skutki stosowania. W celu zapewnienia optymalnej funkcjonalności systemów klejących, stosować należy wyłącznie kartusze i mieszacze dopuszczone przez GLUETEC. Produkt ten jest przeznaczony wyłącznie dla użytkowników profesjonalnych i doświadczonych. Użytkownik ponosi samodzielnie odpowiedzialność za podjęcie wszelkich środków ochrony w celu zapewnienia bezpieczeństwa osób i przedmiotów podczas zgodnego z przeznaczeniem użytkowania produktów. Firma GLUETEC nie udziela żadnych gwarancji, ani wyraźnie sformułowanych, ani dorozumianych, w tym żadnych zobowiązań gwarancyjnych lub gwarancji przydatności do określonego celu. Firma GLUETEC nie ponosi żadnej odpowiedzialności za jakiekolwiek szkody następcze lub pośrednie.

GLUETEC Industrieklebstoffe GmbH & Co. KG
Am Biotop 8a
97259 Greußenheim - Niemcy
Tel.: +49 (0) 9369 / 9836-0
info@gluetec.de
www.gluetec.de

WIKO KLEBETECHNIK Sp. z o.o.
ul. Ekonomiczna 8
42-271 Częstochowa - Polska
Tel.: +48 (0) 34 372 58 58
info@wikoklebetechnik.pl
www.wiko-technika-klejenia.pl/

GLUETEC d.o.o.
Plese 9
9000 Murska Sobota - Słowenia
Tel.: +386 (0) 59 07 93 95
info@gluetec.si
www.gluetec.si